

Montageanleitung Assembly Instructions

**Festpunkt
Fixed Point
COOL-FIT 2.0
COOL-FIT 4.0**



Georg Fischer Piping Systems Ltd
Phone +41 52 631 30 26 / info.ps@georgfischer.com
www.gfps.com

173 282 976
GFDO_6012 04 (07.24)
© Georg Fischer Piping Systems Ltd
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland

DE

Bestimmungsgemässe Verwendung

Das Elektroschweisband wird zur Erstellung eines Fixpunktes verwendet. Es ist keine Rohrverbindung! Der nötige Schweißdruck auf das saubere und trockene COOL-FIT Rohr wird durch Anziehen der Rohrschelle erreicht.

Haftungsausschluss

Die technischen Daten sind unverbindlich. Sie gelten nicht als zugesicherte Eigenschaften oder als Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantien. Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Material und Werkzeuge

Werkzeuge

Rohrschaber	799 198 094
Elektroschweisgerät	MSA 2.x, 4.x oder handelsübliches 220V Elektroschweisgerät
Y-Kabel für MSA	790 156 032
Schraubenschlüssel	13 mm

EN

Intended use

The electro-welding band is used to produce a fixed point. It is not a pipe connection. The necessary welding pressure on the clean and dry COOL-FIT pipe is achieved by tightening the pipe clamp.

Disclaimer

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

Material and Tools

Tools

Pipe scraper	799 198 094
Electric welding equipment	MSA 2.x, 4.x or commercially 220 V electrofusion machine
Y-cable for MSA	790 156 032
Spanner	13 mm

Festpunkt Set Fixed point set



D75 - D200



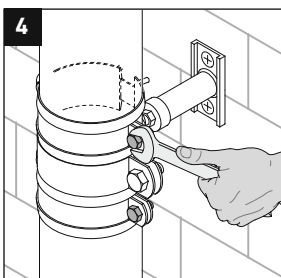
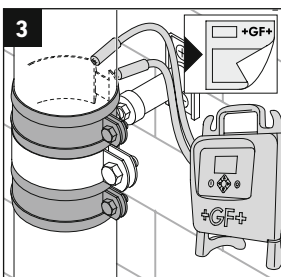
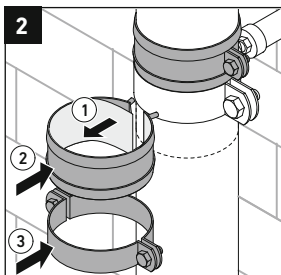
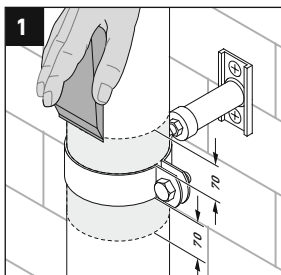
D225 - D355

DE**⚠️ ACHTUNG!**

Darf nicht über Tragschalen geschweisst werden! Verbindlicher Montageablauf siehe unten.

Vorbereitung

Die COOL-FIT Rohrleitung muss mit einer handelsüblichen Fixpunktschelle in der vorgesehenen Einbausituation montiert sein.

**EN****⚠️ WARNING!**

There must be no welding on carrying trays! See below for obligatory assembly procedure.

Preparations

The COOL-FIT pipeline must be assembled with a commercially available fixed point clamp, installed in the intended installation situation.

Procedure**1 Prepare pipe**

Remove the outer layer of the PE jacket with a pipe scraper. The oxide layer must be scraped over a width of at least 7 cm on both sides of the fixed point clamp.

2 Preparation of the welding

Remove the yellow protection band from the welding bands and place them on the COOL-FIT pipe. Fix the welding bands with the pipe clamps provided. The necessary welding pressure on the clean and dry COOL-FIT pipe is achieved by tightening the pipe clamps. Make sure that there are no visible gaps between the fixed point clamp and the welding band.

3 Welding

If you use an MSA electrofusion machine from GF Piping Systems, put the Y-cables on the welding plug and enter the welding data from the bar code label of the welding band. Use the respective welding datas for single or parallel welding depending on the usage. Bond the welding band with the COOL-FIT pipe in accordance with the operating instructions of the electrofusion machine.

4 Retighten

Retighten the pipe clamps after 20 minutes.

1 Rohr vorbereiten

Entfernen Sie die oberste Schicht des PE-Mantels mit einem Rohrschaber. Die Oxidschicht muss auf einer Breite von mindestens 7 cm auf beiden Seiten der Festpunktschelle abgeschabt werden.

2 Vorbereiten des Schweissens

Entfernen Sie das gelbe Schutzband von den Schweissbändern und legen Sie diese um das COOL-FIT Rohr.

Befestigen Sie die Schweissbänder mit den mitgelieferten Rohrschellen.

Der benötigte Schweissdruck auf das saubere und trockene COOL-FIT Rohr wird durch Anziehen der Rohrschellen erreicht. Achten Sie darauf, dass zwischen Fixpunktschelle und Schweissband keine Lücken sichtbar sind.

3 Schweißen

Falls Sie ein MSA Elektroschweißgerät von GF Piping Systems verwenden, stecken Sie die Y-Kabel auf die Schweissstecker und lesen Sie die Schweissdaten von dem Barcodelabel des Schweissbands ein. Verwenden Sie hierbei je nach Anwendung die jeweiligen Schweissdaten für Einfach- bzw. Parallelschweißung. Verschweißen Sie die Schweissbänder mit dem COOL-FIT Rohr gemäß der Bedienungsanleitung des Elektroschweißgeräts.

4 Nachziehen

Ziehen Sie die Rohrschellen nach 20 Minuten nach.